

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
22. April 2004 (22.04.2004)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2004/033122 A1(51) Internationale Patentklassifikation⁷: B21C 23/08

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2003/008734

(22) Internationales Anmeldedatum:
7. August 2003 (07.08.2003)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

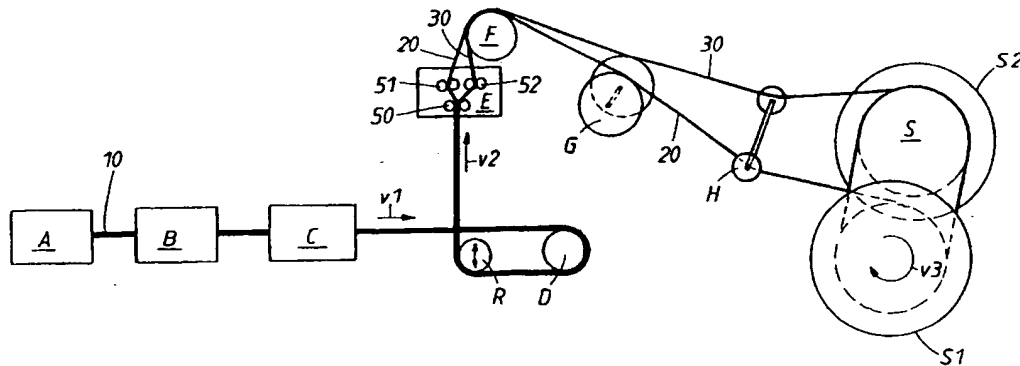
(30) Angaben zur Priorität:
102 43 725.4 20. September 2002 (20.09.2002) DE(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme
von US): ERBSLÖH ALUMINIUM GMBH [DE/DE];
Siebeneicker Strasse 235, 42553 Velbert (DE).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): SUCKE, Norbert,
William [DE/DE]; Am Thelenbusch 61, 47269 Duisburg
(DE). BOYRAZ, Ismail [DE/DE]; Konsumstrasse 37,
44809 Bochum (DE). BREINDL, Reiner [DE/DE];
Otto-Hue-Strasse 8a, 45525 Hattingen (DE).(74) Anwalt: MENTZEL, Norbert; Kleiner Werth 34, 42275
Wuppertal (DE).(81) Bestimmungsstaaten (national): AE, AG, AL, AM, AT,
AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR,
CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, ES, FI, GB, GD, GE,
GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR,
KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK,
MN, MW, MX, MZ, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: EXTRUDED COMPOSITE PROFILE AND METHOD FOR SEPARATELY WINDING TWO INDIVIDUAL SIMULTANEOUSLY EXTRUDED TUBES WITH THE AID OF A WINDING DEVICE

(54) Bezeichnung: STRANGGEPRESSTES VERBUNDPROFIL UND VERFAHREN ZUM SEPARATEN AUFSPULEN VON
ZWEI ZEITGLEICH STRANGGEPRESSTEN EINZELROHREN MITTELS EINER SPULEINRICHTUNG

(57) **Abstract:** The invention relates to an extruded composite profile (10) and to method for separately winding two individual simultaneously extruded tubes (20, 30) with the aid of a winding device. The inventive extruded composite profile (10) consists of at least two individual tubes (20, 30) connected to each other with the aid of a thin binding site which makes it possible to extrude thereof in such a way that they run out from an extruder (a) at an identical velocity (v1). Said output velocity is regulated by a regulating device (D) in order to obtain a constant velocity (v2) prior to dividing the extruded composite profile (10) into said individual tubes by means of a dividing device (E) which are wound afterwards. The levelling of the tubes output velocity (v1) and the winding velocity (v3) corresponding to (v2) makes it possible to carry out a low-cost winding of several simultaneously extruded profiles.

(57) **Zusammenfassung:** Die Erfindung betrifft ein stranggepresstes Verbundprofil (10) und ein Verfahren zum separaten Aufspulen von zwei zeitgleich stranggepressten Einzelrohren (20, 30) mittels einer Spulvorrichtung. Das erfindungsgemässe stranggepresste Verbundprofil (10) besteht aus mindestens zwei Einzelrohren (20, 30), die über eine dünne Verbundstelle miteinander verbunden sind. Durch die Verbindung der Einzelrohre (20, 30) treten die aus der Strangpresse (A) austretenden Einzelrohrstränge (20, 30) mit einer gleichen Stranggeschwindigkeit (v1) aus. Anschliessend